



**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ  
СОЮЗА ССР**

---

**ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ  
ЗЕНКЕРОВ И РАЗВЕРТОК**

**КОНСТРУКЦИЯ И РАЗМЕРЫ**

**ГОСТ 13044-85  
(СТ СЭВ 4634-84)**

**Издание официальное**

Цена 5 коп.

**ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО СТАНДАРТАМ  
Москва**

**РАЗРАБОТАН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

**ИСПОЛНИТЕЛИ**

В. В. Андреев, В. М. Шарков

**ВНЕСЕН** Министерством станкостроительной и инструментальной промышленности

Зам. министра И. А. Ординарцев

**УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ** Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 апреля 1985 г. № 1254

Поправка

к ГОСТ 13044-85 Отправки для насадных зерновок и развортов,  
Конструкция и размеры

В каком месте	Напечатано	Должно быть
Таблица 2, Головка	1,7 1,6	1,6 1,7
графа $d_1$ . Для обозначения 6230-0341/001	26,5	21,5
та же $l_7$ . Для обозначений 6230-0371/001, 6230-0372/001, 6230-0377/001, 6230-0378/001	4	5
для обозначений 6230-0373/001, 6230-0374/001	5	4
графа $l_{11}$ . Для обозначений 6230-0371/001, 6230-0372/001, 6230-0377/001, 6230-0378/001	3	5
для обозначений 6230-0373/001, 6230-0374/001	5	3
графа R	0,6 2,0	1,0 0,6
графа "Масса, кг, не более"	22,6 2,76	1,26 1,75

(ИУС № 10 1985 г.)

ОПРАВКИ ДЛЯ НАСАДНЫХ ЗЕНКЕРОВ  
И РАЗВЕРТОК

## Конструкция и размеры

Arbours for shell multiflute drills and reamers.  
Construction and dimensionsГОСТ  
13044—85

(СТ СЭВ 4634—84)

Взамен  
ГОСТ 13044—83

ОКП 39 2800

Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 26 апреля  
1985 г. № 1254 срок введения установлен

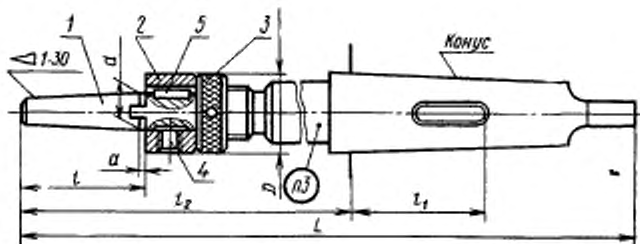
с 01.01.86

Несоблюдение стандарта преследуется по закону

1. Настоящий стандарт распространяется на оправки для насадных зенкеров и разверток, применяемые на металлорежущих станках.

Стандарт полностью соответствует СТ СЭВ 4634—84.

2. Конструкция и размеры оправок должны соответствовать указанным на черт. 1 и в табл. 1.



Черт. 1

Примечание. Оправки с конусами Морзе 3, 4 и 5 по заказу потребителя допускается изготавливать без паза под клин.



Таблица 1

р ы, мм

Пос. 1 Корпус кол. 1	Пос. 2 Поводок кол. 1	Пос. 3 Гайка кол. 1	Пос. 4 Вит ГОСТ 1477—84 кол. 1	Пос. 5 Шпилька ГОСТ 23360—78 кол. 1
Обозначение деталей				
6230-0382/001	6230-0382/002	6230-0382/003	В.М5-6g×5.14Н.05	
6230-0331/001	6230-0331/002	6230-0331/003	В.М6-6g×8.14Н.05	3×3×10
6230-0332/001				
6230-0333/001				
6230-0334/001	6230-0335/002	6230-0335/003	В.М6-6g×8.14Н.05	4×4×12
6230-0335/001				
6230-0336/001				
6230-0337/001				
6230-0338/001	6230-0339/002	6230-0339/003	В.М6-6g× ×10.14Н.05	5×5×14
6230-0339/001				
6230-0341/001				
6230-0342/001				
6230-0343/001				
6230-0344/001	6230-0344/002	6230-0344/003	В.М6-6g× ×10.14Н.05	6×6×16
6230-0345/001				
6230-0346/001				
6230-0347/001				
6230-0348/001	6230-0348/002	ГОСТ 13040—87 6002-0140	В.М8-6g× ×12.14Н.05	7×7×16
6230-0349/001				
6230-0351/001				
6230-0352/001				
6230-0383/001				
6230-0384/001	6230-0353/002	6002-0142	В.М8-6g× ×12.14Н.05	8×7×20
6230-0353/001				
6230-0354/001				
6230-0355/001				
6230-0356/001				

Обозначение оправки	Применение	Обозначение конуса	d	l	l <sub>1</sub>	L	D	l <sub>2</sub>	a	Масса, кг, не более			
6230-0357	Мороз	5j	40	65	63,5	396	65	246,5	2,2	4,58			
6230-0358				90									
6230-0359			65	75,0*									
6230-0361			90										
6230-0362			65	63,5									
6230-0363			100										
6230-0364		65	75,0*										
6230-0365		100											
6230-0366		50	6	65	57,0*	416	80	266,5			9,16		
6230-0367					100								
6230-0368				65	85,0*								
6230-0369				100									
6230-0371	60			75	57,0				450	90		240,0	10,34
6230-0372					85,0*								
6230-0373	50	80	65	64,0	80	230,0	10,86						
6230-0374			100										
6230-0375			65	100,0*									
6230-0376			100										
6230-0377	60	75	64,0	420	90	200,0	12,33						
6230-0378			100,0*										
6230-0379			64,0										
6230-0381	80	100	64,0					120	17,30				
			100,0*										

\* Размеры для станков, выпущенных до 01.01.74.

3. Маркировать: обозначение оправки и товарный знак перед  
4. Конструкция и размеры корпусов оправок должны соответствовать  
Пример условного обозначения оправки с конусом

Оправка 6230-0331

Продолжение табл. 1

р ы, мм

Поз. 1 Корпус кол. 4	Поз. 2 Поводок кол. 1	Поз. 3 Гайка кол. 1	Поз. 4 Винт ГОСТ 1477—84 кол. 1	Поз. 5 Шпунка ГОСТ 23360—78 кол. 1
Обозначение деталей				
6230-0357/001	6230-0357/002	6002-0145	В.М8-6g× ×12.14H.05	10×8×22
6230-0358/001				
6230-0359/001	6230-0362/002	6002-0148	12×8×32	
6230-0361/001				
6230-0362/001	6230-0362/002	6002-0148	12×8×32	
6230-0363/001				
6230-0364/001	6230-0362/002	6002-0148	12×8×32	
6230-0365/001				
6230-0366/001	6230-0362/002	6002-0148	12×8×32	
6230-0367/001				
6230-0368/001	6230-0371/002	6002-0150	14×9×36	
6230-0369/001				
6230-0371/001	6230-0362/002	6002-0148	12×8×32	
6230-0372/001				
6230-0373/001	6230-0362/002	6002-0148	12×8×32	
6230-0374/001				
6230-0375/001	6230-0371/002	6002-0150	14×9×36	
6230-0376/001				
6230-0377/001	6230-0379/002	6002-0154	18×11×50	
6230-0378/001				
6230-0379/001	6230-0379/002	6002-0154	В.М8-6g× ×20.14H.05	
6230-0381/001				

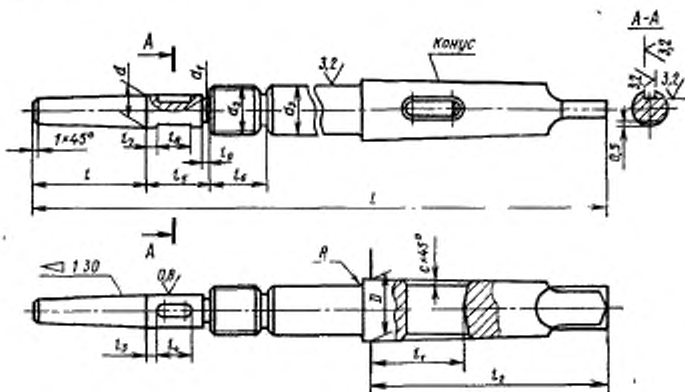
приятия-изготовителя.

ствовать указанным на черт. 2 и в табл. 2.

Морзе 3, размерами  $d=13$  мм,  $l=28$  мм,  $l_1=55,5$  мм:

ГОСТ 13044—85





Черт. 2

Разме

Обозначение корпуса	Обозначение конуса	$d$	$l$	$l_1$	$L$	$D$	$d_1$	
6230-0332/001	Морзе	2	10	40	—	220	17,780	9,7
6230-0331/001			13	28	55,5			
6230-0332/001				45	55,0			
6230-0333/001		3	16	28	55,5	261	23,825	12,5
6230-0334/001				45	55,5			
6230-0335/001				30	55,5			
6230-0336/001		4	19	50	58,5	298	31,267	15,5
6230-0337/001				30	60,0			
6230-0338/001				50	58,5			
6230-0339/001		4	22	34	58,5	312	31,267	18,5
6230-0341/001				56	60,0			
6230-0342/001				34	58,5			
6230-0343/001	56			60,0				
6230-0344/001	4	22	38	58,5	312	31,267	21,5	
6230-0345/001			63	60,0				
6230-0346/001			38	60,0				

Таблица 2

р и, мм

$d_1$	$d_2$	$l_1$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_6$	$l_7$	$l_8$	$l_9$	$R$	$e$	Масса, кг, не более
M12×1	16	75,0	2		16	14	2				0,6	—	0,42
M16×1,5	18	94,0		10	18			10			1,0		0,48
M20×1,5	22			12	20			16			12		0,6
M22×1,5	24	117,5		3	14	22		3	14		3		2,0
M27×1,5	28		16	24	18	16	1,0	1,26					

Обозначение корпуса	Обозначение корпуса	$d$	$l$	$l_1$	$L$	$D$	$d_1$	
6230-0347/001	Морзе	4	22	63	60,0	312	31,267	26,5
6230-0348/001			27	56	58,5	359		
6230-0349/001				71				
6230-0351/001				56				
6230-0352/001		71	60,0	376				
6230-0383/001		5	71		63,5			
6230-0384/001			32	60	75,0			
6230-0353/001				80	396			
6230-0354/001				60				
6230-0355/001				80				
6230-0356/001			40	65		63,5	416	
6230-0357/001		90		450				
6230-0358/001		65						
6230-0359/001		90						
6230-0361/001		6	50		65	63,5	416	63,348
6230-0362/001				100				
6230-0363/001				65				
6230-0364/001				100				
6230-0365/001				65				
6230-0366/001				100				
6230-0367/001	60		65	85,0	450			
6230-0368/001			100					
6230-0369/001			75	80,000				
6230-0371/001			85,0					
6230-0372/001	65							
6230-0373/001	100							
6230-0374/001	80	60	65	64,0	420	80,000	59,0	
6230-0375/001			100					
6230-0376/001			65					
6230-0377/001			100					
6230-0378/001	80	80	75	64,0	420	80,000	79,0	
6230-0379/001			100,0					
6230-0381/001			100,0					

Пример условного обозначения корпуса с конусом

Корпус 6230-0331/001

Продолжение табл. 2

р мм

$d_2$	$d_3$	$l_2$	$l_3$	$l_4$	$l_5$	$l_7$	$l_8$	$l_9$	$l_{10}$	$R$	$c$	Масса, кг, не более						
M27×1,5	28	117,5	3	16	24	18	3	16	3	0,6	1,0	22,6						
M30×1,5	30									2,0		2,76						
M36×1,5	36									20		30	20	2,84				
M45×1,5	42	149,5	4	22	32	25	4	22	3	1,0	1,6	3,91						
M56×2										32		41	32	4,40				
M64×2	52	210,0	5	36	50	18	5	36	5	2,0	2,0	7,91						
M56×2	60											4	32	41	23	32	5	9,62
M64×2	64											36	50	36	4	36	3	10,57
M85×2	—	220,0	5	50	65	25	5	50	5	—	2,5	13,43						
M85×2	—											50	65	25	5	50	5	—

Морзе 3, размерами  $d=13$  мм,  $l=28$  мм и  $l_1=55,5$  мм:

ГОСТ 13044—85

4.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

4.2. Размеры и технические требования к концам оправок — по ГОСТ 24644—81.

4.3. Предельные отклонения конусности 1:30 — по ГОСТ 9472—83.

4.4. Размеры шпоночного паза — по ГОСТ 9472—83.

4.5. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 8 g по ГОСТ 16093—81.

4.6. Центровые отверстия — формы А по ГОСТ 14034—74.

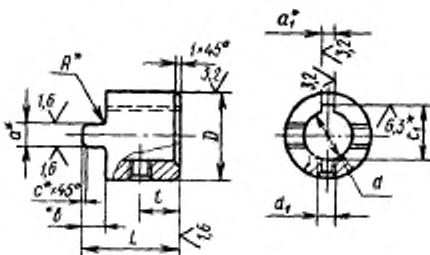
4.7. Проточки и фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

4.8. Параметр шероховатости поверхностей канавок и фасок по ГОСТ 2789—73 должен быть не более  $Ra$  3,2 мкм.

4.9. Покрытие — Хим.Окс.лрм. — по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхности  $d$  и конических поверхностей.

4.10. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

5. Конструкция и размеры поводков должны соответствовать указанным на черт. 3 и в табл. 3.



\* Размеры по ГОСТ 9472—83.

Черт. 3

Таблица 3

Размеры, мм

Обозначение поводка	$d$	$D$	$L$	$d_1$	$l$	Масса, кг, не более
6230-0382/002	10	18	18	M5	7,5	0,03
6230-0331/002	13	21	21	M6	8,0	0,04
6230-0335/002	16	27	24		9,0	0,06
6230-0339/002	19	32	27		10,0	0,10
6230-0344/002	22	39	30		11,0	0,13
6230-0348/002	27	45			10,5	0,17
6230-0353/002	32	55	37	M8	13,5	0,35
6230-0357/002	40	65	40		14,5	0,48
6230-0362/002	50	80	50		19,0	0,93
6230-0371/002	60	90	59		23,0	1,34
6230-0379/002	80	120	75		30,0	3,15

Пример условного обозначения поводка размером  $d=10$  мм:

*Поводок 6230-0382/002 ГОСТ 13044—85*

5.1. Материал — сталь марки 40X по ГОСТ 4543—71. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанной.

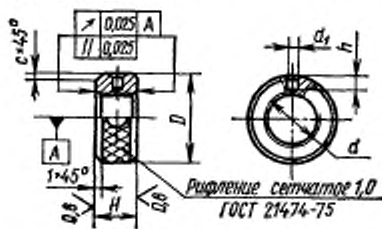
5.2. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—80. Поле допуска резьбы—7H по ГОСТ 16093—81.

5.3. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

5.4. Покрытие — Хим.Окс.лрм. по ГОСТ 9.073—77, кроме поверхности  $d$ .

5.5. Остальные технические требования — по ГОСТ 17166—71.

6. Конструкция и размеры гаек должны соответствовать указанному на черт. 4 и в табл. 4.



Черт. 4

Таблица 4

Размеры, мм

Обозначение гайки	$d$	$D$ (поле допуска h12)	$H$	$d_1$ (поле допуска H12)	$h$	$e$	Масса, кг, не более
6230-0382/003	M12×1	18	6	3,8	1,4	0,3	0,01
6230-0331/003	M16×1,5	21	8		2,2	0,6	0,02
6230-0335/003	M20×1,5	27		10			
6230-0339/003	M22×1,5	32	12	5,5	3,5	1,0	0,05

Пример условного обозначения гайки размером  $d=M12\times 1$ :

*Гайка 6230-0382/003 ГОСТ 13044—85*

6.1. Материал — сталь марки 45 по ГОСТ 1050—74. Допускается применение сталей других марок с механическими свойствами не ниже указанных.

6.2. Твердость — HRC<sub>v</sub> 38...44.

6.3. Неуказанные предельные отклонения размеров: H14; h14;  $\pm \frac{t_2}{2}$ .

6.4. Резьба метрическая — по ГОСТ 24705—81. Поле допуска резьбы — 7H по ГОСТ 16093—81.

6.5. Фаски под резьбу — по ГОСТ 10549—80.

6.6. Покрытие — Хим.Окс.прм. по ГОСТ 9.073—77.

Редактор *А. И. Ломина*  
Технический редактор *В. И. Тушева*  
Корректор *Н. Д. Чехотина*

.....  
Слабо в наб. 15.06.85 Подп. в печ. 12.08.85 1,0 усл. п. л. 1,0 усл. кр.-отт. 0,61 уч.-изд. л.  
Тир. 20 000 Цена 5 коп.

Ордена «Знак Почета» Издательство стандартов, 123840, Москва, ГСП, Новопресненский пер., 3  
Тип. «Московский печатник», Москва, Ляля пер., 6. Зак. 663